Programme d'apprentissage
en milieu de travail

Opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

Carnet d'apprentissage

EQ-5077-02 (11-2009)

Septembre 2009

DOSSIER DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

NOM _____

ADRESSE _____

VILLE _____

CODE POSTAL _____ **NUMÉRO DE TÉLÉPHONE** _____

NUMÉRO DU CARNET EMPLOI-QUÉBEC :_____

Notes sur la protection des renseignements personnels

1. **Les renseignements présentés dans ce carnet sont soumis à la Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels.**
2. **Ils ont été recueillis afin d'administrer le Programme d'apprentissage en milieu de travail d'Emploi-Québec.**
3. **Pour toute information relative à l'accès aux documents et à la protection des renseignements personnels, s'adresser à Emploi-Québec.**

Ce document a été réalisé par le Comité sectoriel de main-d'oeuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine en partenariat avec Emploi-Québec. Il a été conçu à partir de la norme professionnelle du métier d'opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine dans le but de préciser les compétences à maîtriser pour la qualification professionnelle dans ce métier.

Responsable du projet CSMO

M. Christian Galarneau
Coordonnateur
Comité sectoriel de main-d'oeuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

Coordination du projet

M. André Laflamme
Directeur adjoint
CEMEQ International

Recherche et rédaction

M. André Dufour
Conseiller en développement de programmes de formation
CEMEQ International

Révision

M^{me} Julie Houle Mme

Marie-Hélène de la Chevrotière
Conseillère technique
CEMEQ International

Emploi-Québec

M. Jean-Marie Laurent

M. Maurice Hughes
Conseiller en développement des compétences en milieu de travail
Emploi-Québec

Nous tenons à remercier d'une façon particulière les personnes, les entreprises et les organismes qui ont participé à l'élaboration de la norme professionnelle, laquelle a servi de base à la conception de ce carnet d'apprentissage.

Comité consultatif

M. Marc Therrien
Opérateur
Représentant des travailleurs, FTQ
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M. Luc Bergeron
Représentant
FNFTU
Montréal

M. Yvan Custeau
Opérateur
Représentant des travailleurs, FTQ
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M. Nicolas Chayer
Formateur
Jeld-Wen
Saint-Apollinaire

M. Christian Galarneau
Coordonateur
Comité sectoriel de main-d'oeuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine
Montréal

M^{me} Mélanie Simon
Directrice des ressources humaines
Mobilier de bureau Logiflex
Sherbrooke

M. Mustapha Shakni
Adjoint au directeur général
Cuisines Laurier
Laurier-Station

M. Éric Bédard
Contremaître
Produits de bois St-Agapit
Saint-Agapit

M. Maurice Hughes
Conseiller
CPMT/DGMO/DDCIS
Emploi-Québec
Montréal

M. Éric Tavernier
Propriétaire et formateur
Placages SSP
Daveluyville

M. Jean-Marie Laurent
Conseiller en développement des compétences
CPMT/DGMO/DDCIS
Emploi-Québec
Montréal

M. Carl Vaillancourt
Directeur général
R. Vaillancourt ltée Portes & Fenêtres
Saint-Germain-de-Grantham

M. Alain Morissat
Chargé de projet
EQMBO
Victoriaville

M. Jean-Robert Boisjoly
Consultant
Comité sectoriel de main-d'oeuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine
Montréal

Participation à la consultation à titre d'expertes et d'experts

M. Alexandre Bédard
Coordonnateur des ressources humaines
AP industries
Laurier-Station

M. Christian Dubois
Directeur de l'usine
Cuisines Laurier
Dosquet

M. Bruno Allen
Coordonnateur des ressources humaines
Les Industries de la Rive Sud
Coaticook

M. Nicolas Chayer
Formateur
Jeld-Wen
Saint-Apollinaire

M. Eric Tavernier
Propriétaire et formateur
Placages SSP
Daveluyville

M. Marc Therrien
Opérateur
Représentant des travailleurs, FTQ
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M^me^ Maryse Lacroix
Responsable des ressources humaines
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M^me^ Nathalie Bélanger
Responsable des ressources humaines
Cuisines Laurier
Laurier-Station

M^me^ Isabelle Gauthier
Consultante
HRSG-WMC
Ottawa

M. Sylvain Chaput
Contremaître et formateur
Masonite (Portes Belhumeur)
Berthierville

M^me^ Marie-Hélène Gladu
Directrice des ressources humaines
Masonite (Portes Belhumeur)
Berthierville

M. Stéphane Goyette
Assistant au directeur de l'usine
Polybois
Thetford Mines

M^me^ Lynda Roy
Directrice des ressources humaines
Polybois
Thetford Mines

Liste des répondantes ou des répondants au consensus de la norme

M. Yves Mercier
Directeur des ressources humaines
Armoires de cuisine Bernier
Lévis (Saint-Romuald)

M. Ivan Colgan
Directeur des ressources humaines
Meubles Villageois
Saint-Benoît

M^{me} Mary Mogianesi
Directrice des ressources humaines
Artitalia
Montréal

M^{me} Caroline Normand
Directrice des ressources humaines
Industries Amisco
L'Islet

M^{me} Manon Thibeault
Conseillère aux ressources humaines
Dutailier International
Saint-Pie

M^{me} Chantale Duhaime
Adjointe administrative
Pliages Maskinongé
Louiseville

M. François Pelletier
Directeur des ressources humaines
E. Bastille & fils
Phoénégamook

M. Jean-François Mercier
Chef des opérations
Meubles Laurier
Laurier-Station

M^{me} e Michèle Rousseau
Directrice des ressources humaines
Ébénisterie Sapele (Saint-Jean-sur-Richelieu)
et Industries Patella (Montréal)
Saint-Jean-sur-Richelieu

M. Éric Véraquin
Président
Rénova
Plessisville

M. René Vincelette
Vice-président ressources humaines
Groupe Lacasse
Saint-Pie

M. Denis Moisan
Directeur général
Tournage de bois Dynastie
Saint-Marc-des-Carrières

M. Louis-Philippe Courcelles
Directeur d'usine
Groupe Luxorama
Saint-Jérôme

M^{me} Francine Bissonnette-Green
Responsable des ressources humaines
Trial Design
Valleyfield

M. Jean-Pierre Massicotte
Directeur des opérations
Héritage Ébénisterie Architecturale
Brossard

M^{me} Linda Dion
Responsable des ressources humaines
Cuisines Denla (Deauville) et Cuisine Idéale
(Sherbrooke)

M^{me} Mélanie Lampron
Conseillère en gestion des ressources
Nicobois et Fabrication Sedia
Nicolet

M^{me} Suzanne Blais
Directrice des ressources humaines
Vanico Maronyx
Lachenaie

M. Martin Chouinard
Président
Teknion Roy & Breton
Lévis (Saint-Romuald)

Table des matières

Présentation..... 1

Certificat de qualification professionnelle..... 3

Définition du métier..... 5

Tableau synthèse des compétences..... 7

MODULE OBLIGATOIRE

Module 1 – Préparation des matériaux..... 11

MODULES OPTIONNELS OBLIGATOIRES (UN AU CHOIX)

Module 2 – Exécution d'opérations sur des machines conventionnelles..... 19

Module 3 – Exécution d'opérations sur des machines automatisées..... 25

TABLEAUX

Plan individuel d’apprentissage..... 35

Renseignements sur l’employeur..... 36

Présentation

Ce carnet d'apprentissage comprend les modules d'apprentissage en entreprise pour le métier d'opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine. À l'aide de ce document, les apprenties ou apprentis pourront acquérir leur métier et en faire reconnaître la maîtrise sous la supervision de personnes qui l'exercent déjà avec compétence. Ainsi, tout au long de la formation, les compagnes et compagnons d'apprentissage pourront évaluer l'exécution des tâches du métier par les apprenties et apprentis ainsi que vérifier leurs habiletés relativement aux compétences visées.

L'engagement à poursuivre les objectifs du Programme d'apprentissage en milieu de travail est confirmé par la signature d'une entente. La réalisation de chaque module n'est pas soumise à une durée déterminée, et l'apprentissage de chaque tâche peut être fait dans l'ordre qui convient dans l'entreprise. Des suggestions quant à la progression dans le métier sont incluses dans le Guide à l'intention du compagnon ou de la compagne d'apprentissage. C'est par des signatures au moment jugé opportun que l'on attestera l'acquisition des compétences. Le signataire autorisé de l'entreprise devra aussi confirmer l'acquisition des compétences.

Ce carnet comprend également le plan individuel d'apprentissage servant à établir la liste des compétences à acquérir. Des renseignements plus complets à ce sujet se trouvent dans le Guide à l'intention du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

IMPORTANT

Il appartient aux apprenties et apprentis de prendre soin de ce carnet, car il constitue l'unique document où sont consignés les détails de leur apprentissage.

Certificat de qualification professionnelle

Le certificat de qualification professionnelle a pour but d'attester la maîtrise du métier d'opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine et de reconnaître le détenteur comme une personne qualifiée.

On pourra attester la maîtrise des compétences lorsque l'apprentie ou apprenti maîtrisera tous les éléments de compétence[1] de chacun des modules et qu'une évaluation aura été faite par la compagne ou le compagnon d'apprentissage sur la base des conditions et des critères d'évaluation indiqués.

Emploi-Québec décerne le certificat de qualification à la personne qui maîtrise la compétence obligatoire faisant l'objet du module 1 du présent carnet d'apprentissage **ET** l'une ou l'autre des compétences optionnelles faisant l'objet des modules 2 et 3.

De plus, sur demande, Emploi-Québec délivre une ou des attestations de compétence à la personne qui maîtrise une ou plusieurs de ces compétences.

1 Les éléments de compétence pour lesquels on indique « s'il y a lieu » ou « facultatif » ne sont pas obligatoires.

ou

Les éléments de compétence pour lesquels on indique « s'il y a lieu » sont à maîtriser si l'équipement est disponible dans l'entreprise.

Définition du métier

L’opérateur assure le fonctionnement des machines conventionnelles ou à commande numérique dans le but de transformer le bois, ses sous-produits, le plastique et l’aluminium, qui entrent dans la constitution des objets fabriqués. Ces objets sont généralement composés de bois et fabriqués en petite et grande série. À l'occasion, des matériaux comme le PVC ou l’aluminium entrent également dans leur construction. Les opérateurs exercent leurs fonctions dans différents ateliers de l’usine touchant les activités suivantes : la préparation du bois massif, la préparation des panneaux, du placage, de l’impression et du collage, l’usinage, le ponçage, l’assemblage, la finition et l’emballage.

Les entreprises fabriquent généralement les mêmes types de produits, mais elles n'utilisent pas nécessairement les mêmes appareils et les mêmes procédés de fabrication. Certaines usines font surtout appel à des machines conventionnelles et utilisent peu de machines numériques, alors que dans d’autres usines c’est le contraire. Pour faire face à la compétition, les entreprises ont automatisé leur équipement et mis en place un processus de production leur permettant de répondre à des commandes de quelques unités ou de fabriquer des lots importants.

La majorité des entreprises utilisent un mode de production automatisée. Toutefois, certaines opérations touchant des produits spécifiques sont réalisées en production mixte ou sur mesure.

Le métier d'opérateur comporte plusieurs niveaux. Il va de la tâche de manoeuvre, qui commence par alimenter les machines en matière première, jusqu'à celle qui consiste à entrer des données dans un système informatisé. En plus d’opérer les machines, il doit manipuler les produits fabriqués et préparer la matière première. Il doit être capable d’identifier les principales essences de bois. Il incombe également à l’opérateur de contrôler la qualité du produit façonné à différentes étapes de la production. Il doit respecter les normes de fabrication et il est responsable de la qualité du produit fini. Il est aussi appelé à travailler sur différents types et marques de machines. L’opérateur doit assurer un entretien minimal de sa machine. Il doit également être en mesure de détecter les anomalies de fonctionnement et de les signaler. Il doit aussi maintenir son aire de travail propre et en ordre. Enfin, il peut être appelé à former d’autres personnes.

Les connaissances requises pour réaliser les tâches portent principalement sur le bois, les panneaux, le plastique, l’aluminium et les méthodes de production. L’exécution des tâches demande de la précision, un bon sens de l’observation, une capacité de concentration élevée et un souci de communiquer efficacement avec son entourage. L'opérateur doit aussi être en mesure d’interpréter des dessins, des croquis et des feuilles de route.

Les risques de blessure et d’accident sont présents, mais en réduction dues aux normes plus exigeantes et aux systèmes de production plus sécuritaires. Les règles de sécurité sont affichées et connues des travailleurs.

Pour exercer leur tâche efficacement, les travailleurs doivent avoir de l'initiative, être autonome et débrouillard, être capable de communiquer efficacement avec leur entourage, travailler en équipe et avoir le souci de protéger sa santé, sa sécurité et celle des autres.

L’analyse du métier a fait ressortir deux tâches : (1) préparer la matière première et (2) opérer des machines conventionnelles ou automatisées. Les descriptions détaillées des compétences suivantes sont dérivées de ces tâches.

Tableau synthèse des compétences

Opérateur de machines industrielles
pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE LA COMPÉTENCE					
1. Être capable de préparer la matière première.	1.1 Lire la procédure.	1.2 Réquisitionner le matériel.	1.3 Vérifier l'état du matériel.			
2. Être capable d'effectuer des opérations sur des machines conventionnelles.	2.1 Lire les procédures et les directives.	2.2 Organiser le travail.	2.3 Préparer des machines.	2.4 Effectuer les essais de production.	2.5 Effectuer les opérations de production.	2.6 Contrôler la qualité de la production.
	2.7 Disposer des pièces et ranger l'aire de travail.					
3. Être capable d'effectuer des opérations sur des machines automatisées.	3.1 Lire les procédures et les directives.	3.2 Organiser le travail.	3.3 Préparer des machines.	3.4 Effectuer les essais de production.	3.5 Effectuer les opérations de production.	3.6 Contrôler la qualité de la production.
	3.7 Disposer des pièces et ranger l'aire de travail.					

MODULE OBLIGATOIRE

Module 1 – Préparation des matériaux

COMPÉTENCE VISÉE

◊ Être capable de préparer la matière première.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

◊ Être vigilant.
◊ Avoir le sens de l'observation.
◊ Avoir le souci de la qualité.
◊ Avoir le souci de l'économie.
◊ Faire preuve d'autonomie.

Éléments de la compétence et Critères de performance	√	Initiales apprenti/compagnon apprentie/compagne
1.1 Lire la procédure.		
◊ Connaissance suffisante des matériaux	___	
◊ Interprétation juste des informations	___	
◊ Application fidèle de la procédure	___	_____ _____
1.2 Réquisitionner le matériel.		
◊ Vérification précise de la quantité de produits	___	
◊ Préparation conforme aux directives ou aux besoins	___	_____ _____
1.3 Vérifier l'état du matériel.		
◊ Évaluation juste de la qualité	___	
◊ Repérage complet des non-conformités	___	
◊ Vérification précise des dimensions	___	_____ _____

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

INDIQUER QUELS ÉQUIPEMENTS, OUTILS, MATÉRIAUX OU MÉTHODES ONT ÉTÉ UTILISÉS DANS LE CADRE DE L'APPRENTISSAGE. AUCUN DE CES ÉLÉMENTS N'EST OBLIGATOIRE.

1. Équipements de sécurité	**Équipements utilisés**
• Lunettes de sécurité	❑
• Protections auditives	❑
• Procédures et plans d'urgence	❑
• Souliers de sécurité	❑
• Autres : _____	❑
_____	❑
_____	❑

2. Outils manuels	**Outils manuels utilisés**
• Agrafeuse	❑
• Ciseaux à bois	❑
• Cloueuse de finition	❑
• Couteau, exacto	❑
• Crayon	❑
• Équerre	❑
• Grattoir	❑
• Marteau	❑
• Mesureur d'angles (goniomètre)	❑
• Perceuse	❑
• Pistolet à colle	❑
• Ponceuse rotative	❑
• Ponceuse à courroie	❑
• Râpe	❑
• Rapporteur d'angles	❑
• Ruban à mesurer	❑

- Scie à lamello ❑
- Toupie ❑
- Visseuse (électrique ou pneumatique) ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

3. Machines-outils **Machines-outils utilisées**

- Banc de scie ❑
- Colleuse à panneaux RF ❑
- Défonceuse ❑
- Dégauchisseuse ❑
- Déligneuse ❑
- Emballeuse ❑
- Encolleuse ❑
- Jointeuse ❑
- Mortaiseuse Spécifiez : _____ ❑
- Moulurière ❑
- Perceuse à colonne ❑
- Perceuse goujonneuse ❑
- Planeur ❑
- Plaqueuse de chant ❑
- Presse à cintrer ❑
- Presse à panneaux ❑
- Profileuse Spécifiez : _____ ❑
- Sableuse à ballon pneumatique ❑
- Sableuse à chant ❑
- Sableuse à courroies larges ❑
- Sableuse à moulures ❑
- Sableuse à pièces tournées ❑
- Scie radiale ❑
- Scie à ruban ❑
- Serres à cadres ❑
- Serres à caisses ❑
- Serres rotatives ou murales ❑
- Serres à tiroirs

- Tenonneuse ❑
- Toupie à table (shaper) ❑
- Tournage Spécifiez : _____
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

4. Machines à commande numérique

Machines à commande numérique utilisées

- Moulurière ❑
- Classeur ❑
- Presse à coller ❑
- Plaqueuse de chant ❑
- Sableuse ❑
- Polisseuse de portes et de fenêtres ❑
- Déligneuse ❑
- Emballeuse ❑
- Tenonneuse Sécifiez :_____ ❑
- Centre de coupe (C.N.C.) ❑
- Rectifieuse de chant ❑
- Palpeur ❑
- Profileuse ❑
- Scie à ruban ❑
- Défonceuse (centre d'usinage 3, 4, ou 5 axes) ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

5. Matériaux **Matériaux utilisés**

- Aluminium ❑
- Bois (solide) ❑
- Contreplaqué (Plywood) ❑
- Panneaux légers ❑
- Panneaux MDF ❑
- Panneaux particules ❑
- Panneaux stratifiés ❑
- Placage ❑
- PVC ❑
- Autres : _____ ❑

_____ ❑

_____ ❑

6. Méthodes de travail **Méthodes de travail utilisées**

- Système de codification ❑
- Autres : _____ ❑

_____ ❑

_____ ❑

CONDITIONS D'ÉVALUATION

◊ À partir du croquis, du devis et de la feuille de route

◊ À l'aide du bon de commande

◊ À partir d'outils de mesure tels que ruban à mesurer, vernier, gabarit, etc.

CRITÈRES GÉNÉRAUX D'ÉVALUATION

◊ Application rigoureuse des normes de santé et de sécurité

◊ Respect des délais de production de l'entreprise.

◊ Utilisation adéquate de la documentation, de l'équipement et des outils.

◊ Application juste des techniques

◊ Souci de l'économie des matériaux.

◊ Appréciation juste de la qualité des produits fabriqués.

◊ Maîtrise des tâches reliées à la préparation de la matière première.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 1.

« Être capable de préparer la matière première. »

Apprenti ou apprentie _____
signature

Compagnon ou compagne d'apprentissage _____
signature

Employeur _____
signature

Date _____

MODULES OPTIONNELS OBLIGATOIRES
(UN AU CHOIX)

Module 2 – Exécution d'opérations sur des machines conventionnelles

COMPÉTENCE VISÉE

◊ Être capable d'effectuer des opérations sur des machines conventionnelles.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

◊ Avoir une bonne concentration.

◊ Avoir le sens de l'observation.

◊ Faire preuve de dextérité et de précision.

◊ Avoir le souci de respecter les temps de production.

◊ Faire preuve de vigilance au regard de sa santé et de sa sécurité, et de celles des autres.

◊ Avoir le souci de maintenir l'équipement propre et en bon état.

Éléments de la compétence et Critères de performance	√	Initiales apprenti/compagnon apprentie/compagne
2.1 Lire les procédures et les directives.		
◊ Compréhension claire des étapes de travail	___	
◊ Application rigoureuse des directives	___	_____ _____
2.2 Organiser le travail.		
◊ Réquisition adéquate des outils et des gabarits	___	_____ _____
2.3 Préparer des machines.		
◊ Installation conforme des outils de coupe	___	
◊ Vérification appropriée de l'état de la machine	___	
◊ Réglage précis de la machine	___	
◊ Application rigoureuse des procédures	___	
◊ Positionnement précis et sécuritaire des matériaux	___	
◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité	___	_____ _____

Éléments de la compétence et Critères de performance	√	Initiales apprenti/compagnon apprentie/compagne
2.4 Effectuer les essais de production.		
◊ Relevé précis des dimensions, des tolérances et des consignes de fabrication	___	
◊ Ajustement précis des éléments de la machine	___	_____ _____
2.5 Effectuer les opérations de production.		
◊ Application rigoureuse de la marche à suivre	___	
◊ Alimentation continue de la machine en matière première	___	
◊ Atteinte des objectifs de production	___	
◊ Manipulation adéquate des produits fabriqués	___	
◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité	___	_____ _____
2.6 Contrôler la qualité de la production.		
◊ Relevé précis des tolérances, des dimensions et des consignes de fabrication	___	
◊ Utilisation correcte des jauges (gages) et des gabarits	___	
◊ Détection des anomalies de fonctionnement	___	
◊ Corrections pertinentes des anomalies	___	_____ _____
2.7 Disposer des pièces et ranger l'aire de travail.		
◊ Respect de l'emplacement identifié	___	
◊ Disposition conforme des matériaux	___	
◊ Propreté et bon état des outils	___	
◊ Rangement approprié des outils	___	
◊ Identification appropriée des gabarits	___	
◊ Rangement approprié des gabarits	___	
◊ Utilisation appropriée des méthodes et des produits de nettoyage	___	
◊ Nettoyage conforme de la machine	___	
◊ Disposition conforme des résidus de nettoyage	___	_____ _____

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

INDIQUER QUELS ÉQUIPEMENTS, OUTILS, MATÉRIAUX OU MÉTHODES ONT ÉTÉ UTILISÉS DANS CADRE DE L'APPRENTISSAGE. AUCUN DES CES ÉLÉMENTS N'EST OBLIGATOIRE.

1. Équipements de sécurité	**Équipements utilisés**
• Lunettes de sécurité	❑
• Protections auditives	❑
• Procédures et plans d'urgence	❑
• Souliers de sécurité	❑
• Autres : _____	❑
_____	❑
_____	❑

2. Outils manuels	**Outils manuels utilisés**
• Agrafeuse	❑
• Ciseaux à bois	❑
• Cloueuse de finition	❑
• Couteau, exacto	❑
• Crayon	❑
• Équerre	❑
• Grattoir	❑
• Marteau	❑
• Mesureur d'angles (goniomètre)	❑
• Perceuse	❑
• Pistolet à colle	❑
• Ponceuse rotative	❑
• Ponceuse à courroie	❑
• Râpe	❑
• Rapporteur d'angles	❑

- Ruban à mesurer ❑
- Scie à lamello ❑
- Toupie ❑
- Visseuse (électrique ou pneumatique) ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

3. Machines-outils **Machines-outils utilisées**

- Banc de scie ❑
- Colleuse à panneaux RF ❑
- Défonceuse ❑
- Dégauchisseuse ❑
- Déligneuse ❑
- Emballeuse ❑
- Encolleuse ❑
- Jointeuse ❑
- Mortaiseuse Spécifiez : _____ ❑
- Moulurière ❑
- Perceuse à colonne ❑
- Perceuse goujonneuse ❑
- Planeur ❑
- Plaqueuse de chant ❑
- Presse à cintrer ❑
- Presse à panneaux ❑
- Profileuse Spécifiez : _____ ❑
- Sableuse à ballon pneumatique ❑
- Sableuse à chant ❑
- Sableuse à courroies larges ❑
- Sableuse à moulures ❑
- Sableuse à pièces tournées ❑

- Scie radiale ❑
- Scie à ruban ❑
- Serres à cadres ❑
- Serres à caisses ❑
- Serres rotatives ou murales ❑
- Serres à tiroirs ❑
- Tenonneuse ❑
- Toupie à table (shaper) ❑
- Tournage Spécifiez : _____ ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

4. Matériaux **Matériaux utilisés**

- Aluminium ❑
- Bois (solide) ❑
- Contreplaqué (Plywood) ❑
- Panneaux légers ❑
- Panneaux MDF ❑
- Panneaux particules ❑
- Panneaux stratifiés ❑
- Placage ❑
- PVC ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

5. Méthodes de travail **Méthodes de travail utilisées**

- Techniques d'opérations ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

Atteinte de la compétence

CONDITIONS D'ÉVALUATION

◊ À partir d'outils et d'instruments de mesure
◊ À partir du manuel d'opération de la machine
◊ À partir du manuel d'entretien de la machine
◊ À l'aide de panneaux de contrôle
◊ À l'aide de la commande de travail
◊ À l'aide du bon de commande
◊ À l'aide des croquis, des devis, des directives ou des consignes

CRITÈRES GÉNÉRAUX D'ÉVALUATION

◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité.
◊ Respect des délais de production de l'entreprise.
◊ Utilisation adéquate de la documentation, de l'équipement et des outils.
◊ Application conforme des techniques
◊ Souci de l'économie des matériaux.
◊ Appréciation juste de la qualité des produits fabriqués.
◊ Maîtrise des tâches reliées à l'opération des machines conventionnelles.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 2.

« Être capable d'effectuer des opérations sur des machines conventionnelles. »

Apprenti ou apprentie _____
signature

Compagnon ou compagne d'apprentissage _____
signature

Employeur _____
signature

Date _____

Module 3 – Exécution d'opérations sur des machines automatisées

COMPÉTENCE VISÉE

◊ Être capable d'effectuer des opérations sur des machines automatisées.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

◊ Avoir une bonne concentration.

◊ Avoir le sens de l'observation.

◊ Faire preuve de dextérité et de précision.

◊ Avoir le souci de respecter les temps de production.

◊ Faire preuve de vigilance au regard de sa santé et de sa sécurité, et de celles des autres.

◊ Avoir le souci de maintenir l'équipement propre et en bon état.

Éléments de la compétence et Critères de performance	√	Initiales apprenti/compagnon apprentie/compagne
3.1 Lire les procédures et les directives.		
◊ Connaissance des procédures requises pour l'utilisation des machines à contrôle numérique	___	
◊ Application rigoureuse des directives	___	_____ _____
3.2 Organiser le travail.		
◊ Utilisation précise des séquences de production	___	
◊ Alimentation conforme de la machine en matière première	___	
◊ Réquisition complète des outils correspondant aux machines à commande numérique et des gabarits	___	_____ _____
3.3 Préparer des machines.		
◊ Installation conforme des outils de coupe	___	
◊ Vérification appropriée de l'état de la machine à contrôle numérique pour sa mise en route	___	
◊ Application rigoureuse des procédures de transfert de données par réseautage	___	
◊ Positionnement précis et sécuritaire des matériaux	___	
◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité	___	_____ _____
3.4 Effectuer les essais de production.		
◊ Relevé précis des dimensions, des tolérances et des consignes de fabrication	___	
◊ Correction adéquate du positionnement des pièces	___	
◊ Application juste des codes de programmation	___	_____ _____

Éléments de la compétence et Critères de performance	√	Initiales apprenti/compagnon apprentie/compagne
3.5 Effectuer les opérations de production.		
◊ Application rigoureuse de la marche à suivre	___	
◊ Atteinte des objectifs de production	___	
◊ Manipulation adéquate des produits fabriqués	___	
◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité	___	_____ _____
3.6 Contrôler la qualité de la production.		
◊ Relevé précis des tolérances, des dimensions et des consignes de fabrication	___	
◊ Utilisation adéquate des jauges (gages) et des gabarits	___	
◊ Signalements pertinents des anomalies causées par des coordonnées informatiques erronées	___	_____ _____
3.7 Disposer des pièces et ranger l'aire de travail.		
◊ Disposition conforme des matériaux	___	
◊ Rangement approprié des outils	___	
◊ Fermeture adéquate des programmes utilisés	___	
◊ Fermeture appropriée de l'ordinateur de commandes de la machine-outil	___	
◊ Rangement correct des gabarits	___	
◊ Nettoyage conforme de la machine	___	_____ _____

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

INDIQUER QUELS ÉQUIPEMENTS, OUTILS, MATÉRIAUX OU MÉTHODES ONT ÉTÉ UTILISÉS DANS LE CADRE DE L'APPRENTISSAGE. AUCUN DE CES ÉLÉMENT N'EST OBLIGATOIRE.

1. Équipements de sécurité	**Équipements utilisés**
• Lunettes de sécurité	❑
• Protections auditives	❑
• Procédures et plans d'urgence	❑
• Souliers de sécurité	❑
• Autres : _____	❑
_____	❑
_____	❑

2. Outils manuels	**Outils manuels utilisés**
• Agrafeuse	❑
• Ciseaux à bois	❑
• Cloueuse de finition	❑
• Couteau, exacto	❑
• Crayon	❑
• Équerre	❑
• Grattoir	❑
• Marteau	❑
• Mesureur d'angles (goniomètre)	❑
• Perceuse	❑
• Pistolet à colle 28	❑
• Ponceuse rotative	❑
• Ponceuse à courroie	❑
• Râpe	❑
• Rapporteur d'angles	❑
• Ruban à mesurer	❑
• Scie à lamello	❑
• Toupie	❑

- Visseuse (électrique ou pneumatique) ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

3. Machines à commande numérique	**Machines à commande numérique utilisées**
• Défonceuse (centre d'usinage 3, 4, ou 5 axes)	❑
• Déligneuse (c.n.c.)	❑
• Moulurière (c.n.c.)	❑
• Profileuse rectiligne (c.n.c.)	❑
• Rectifieuse de chant	❑
• Scanner à bois	❑
• Sableuse à courroies larges (c.n.c.)	❑
• Scie à panneau à commande numérique	❑
• Scie à ruban (c.n.c.)	❑
• Tenonneuse (c.n.c.) Sécifiez : _____	❑
• Tour palpeur (c.n.c.)	❑
• Autres : _____	❑
_____	❑
_____	❑

4. Matériaux	**Matériaux utilisés**
• Aluminium	❑
• Bois (solide)	❑
• Contreplaqué (Plywood)	❑
• Panneaux légers	❑
• Panneaux MDF	❑
• Panneaux particules	❑
• Panneaux stratifiés	❑
• Placage	❑
• PVC	❑

- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

6. Méthodes de travail **Méthodes de travail utilisées**

- Système de codification ❑
- Autres : _____ ❑
  _____ ❑
  _____ ❑

Atteinte de la compétence

CONDITIONS D'ÉVALUATION

◊ À partir d'outils et d'instruments de mesure
◊ À partir du manuel d'opération de la machine
◊ À partir du manuel d'entretien de la machine
◊ À l'aide de panneaux de contrôle
◊ À l'aide de la commande de travail
◊ À l'aide du bon de commande
◊ À l'aide des croquis, des devis, des directives ou des consignes

CRITÈRES GÉNÉRAUX D'ÉVALUATION

◊ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité.
◊ Respect des délais de production de l'entreprise.
◊ Utilisation adéquate de la documentation, de l'équipement et des outils.
◊ Application conforme des techniques
◊ Souci de l'économie des matériaux.
◊ Appréciation juste de la qualité des produits fabriqués.
◊ Maîtrise les tâches reliées à l'opération des machines automatisées.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 3.

« Être capable d'effectuer des opérations sur des machines automatisées. »

Apprenti ou apprentie _____
signature

Compagnon ou compagne d'apprentissage _____
signature

Employeur _____
signature

Date _____

TABLEAUX

Plan individuel d’apprentissage

Nom de l’apprenti ou de l’apprentie :_____	**Numéro du carnet Emploi-Québec :**_____

APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL

Titre du module	**Profil d’apprentissage**		**Suivi de l’apprentissage**		
	À acquérir	À vérifier	Signature du représentant d’Emploi-Québec	Date	Entente (no)
MODULE OBLIGATOIRE					
Préparation de la matière première					
MODULES OPTIONELS OBLIGATOIRES (UN AU CHOIX)					
Exécution d’opérations sur des machines conventionnelles					
Exécution d’opérations sur des machines automatisées					

Renseignements sur l’employeur

RENSEIGNEMENTS SUR L’EMPLOYEUR		
Nom		
Adresse		
Ville	Code postal	Téléphone
Nom du compagnon ou de la compagne d’apprentissage		
Entente	Début	Fin

RENSEIGNEMENTS SUR L’EMPLOYEUR		
Nom	Nom	Nom
Adresse	Adresse	Adresse
Ville	Ville	Ville
Nom du compagnon ou de la compagne d’apprentissage		
Entente	Entente	Entente

RENSEIGNEMENTS SUR L’EMPLOYEUR		
Nom	Nom	Nom
Adresse	Adresse	Adresse
Ville	Ville	Ville
Nom du compagnon ou de la compagne d’apprentissage		
Entente	Entente	Entente